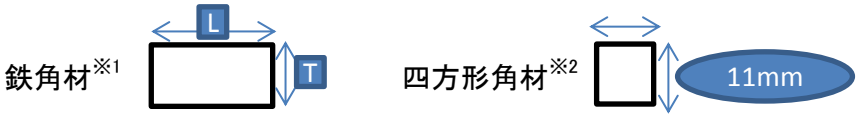
EA627SC ハンドシャー＆パンチ 取扱説明書

この度は当商品をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
使用に際しましては取扱説明書をよくお読みいただきますようお願いいたします。

◆仕様

- ●鉄板切断能力…厚み6mm
- ●鉄丸棒切断能力(径)…13mm
- ●パンチ能力…(径)10mmx厚み6mm
- ●鉄角材切断能力(mm)…70(L)x7(T)mm※1
- ●四方形角材切断能力…11mm※2
- ●本体材質…スチール SS41
- ●刃材質…合金工具鋼、JIS G4404(日本製)
- ●ハンドル長…9x38x900mm
- ●サイズ(約)…390x150x390mm(本体)
- ●重量…30.5kg



⚠ 注意

1. ブレードは鋭く危険です。操作する時やブレードを交換する際は指に気を付けて下さい。
2. スプリングは取らないでください。ハンドルが下がり事故になるのを防ぎます。
3. 調整または交換の際は必ず、適切な工具を使用して下さい。素手で操作しないで下さい。
4. スムーズな動作を保持するため、どのような時も台から本体を取りはずさないで下さい。
5. ボルトの緩みや可動部の注油等、定期的なメンテナンスを行って下さい。
6. ハンドルは常に綺麗にして下さい。操作する時は、安全手袋・保護メガネ・安全靴を身に着けて下さい。
7. 作業者以外は、本体から遠ざけて下さい。
8. 動作仕様は、本体にも記載されています。過負荷での使用は避けて下さい。
9. 部品を交換する必要がある場合、純正品の部品を選択して下さい。

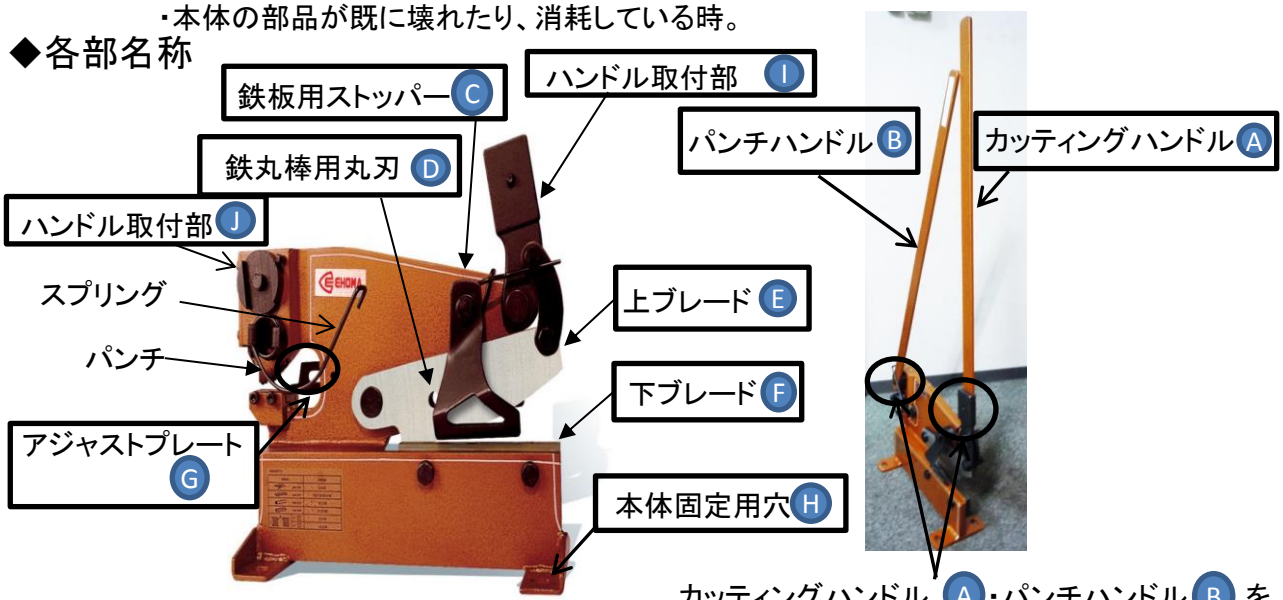
◆切断材(ワーク)についての注意

1. 切断材(ワーク)は、熱処理していないHRC15以下のワークが切断できます。
2. 切断材(ワーク)に溶接部がある場合は、溶接部分の切断は避けて下さい。

使用する前に外観や部品を確認し、下記の事例が発生した場合は直ちに使用を中止して下さい。

- ・フレームが曲がったり、割れている時。
- ・ブレードに亀裂が見られる時やブレードの切れ味が鈍い時。
- ・本体の部品が既に壊れたり、消耗している時。

◆各部名称

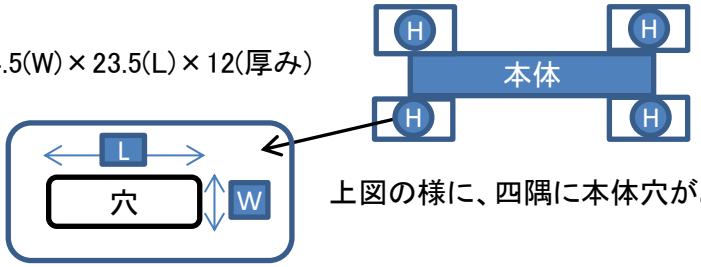


カッティングハンドル A ・パンチハンドル B をボルトとナットでハンドル取付部 I J に取り付けます

◆設置

M12またはW1/2のボルト4個とナット4個（別売）を固定可能な場所に本体を設置し、
台に固定して下さい。

本体穴 H のサイズ(mm):14.5(W)×23.5(L)×12(厚み)



上図の様に、四隅に本体穴があります。

◆パンチハンドル

1. ハンドル取付部 J にパンチハンドル B を取り付け、ボルトで確実に固定します。（下記、図①参照）
2. 紐などでスプリングをパンチハンドルに引掛けて下さい。（下記、図②と図③参照）

図②(矢印方向へ両手で引張ります。)

図③

● パンチング

① パンチの前に、アジャストプレート G のボルトを緩め、動く範囲内でワークの
奥行を合わせて下さい。（下記、図Ⅰ参照）
② ダイの上にワークを水平に保ち、ハンドルが水平になるまで、ハンドルを
しっかり押えて切断して下さい。（下記、図Ⅱ参照）

⚠必ず作業の際は、ワークをダイの上に水平に置きしっかりとワークを持って調整して下さい。
（ワークがずれるとうまくパンチができません）

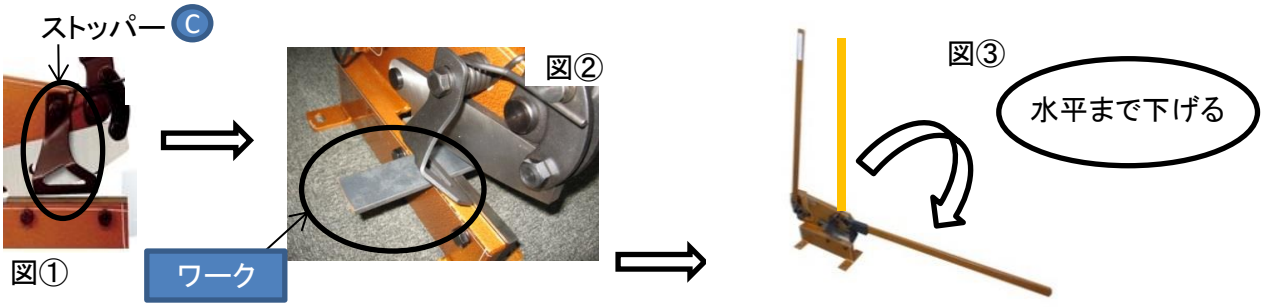
◆カッティングハンドル

● 鉄板・鉄角材の切断(各部名称はページ下参照)

① ハンドル取付部 I にカッティングハンドル A を取り付け、ボルトで確実に固定します。

② ワークを上ブレード E ・下ブレード F の間に水平に置き、鉄板用ストッパー C のボルトを緩めてワークにあて、その位置でボルトを締め固定します。(下記、図①と図②参照)

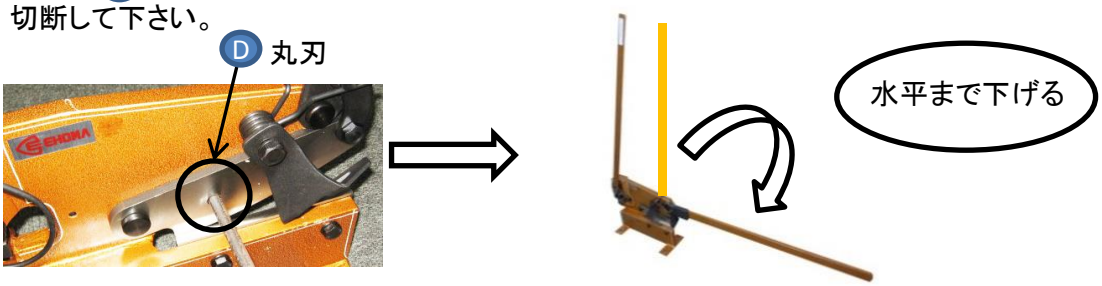
③ ワークを水平に保ち、ハンドルが水平になるまでしっかりと押えつけて切断して下さい。(下記、図③参照)



⚠必ず切断する前に、ワークに合うように鉄板用ストッパーの高さを調整して下さい。
(ワークがずれてうまく切れない状態にならない様に、調整します)

●鉄丸棒・四方形角材の切断

丸刃 D に鉄丸棒(四方形角材)を入れ、ハンドルが水平になるまでしっかりと押さえつけて切断して下さい。

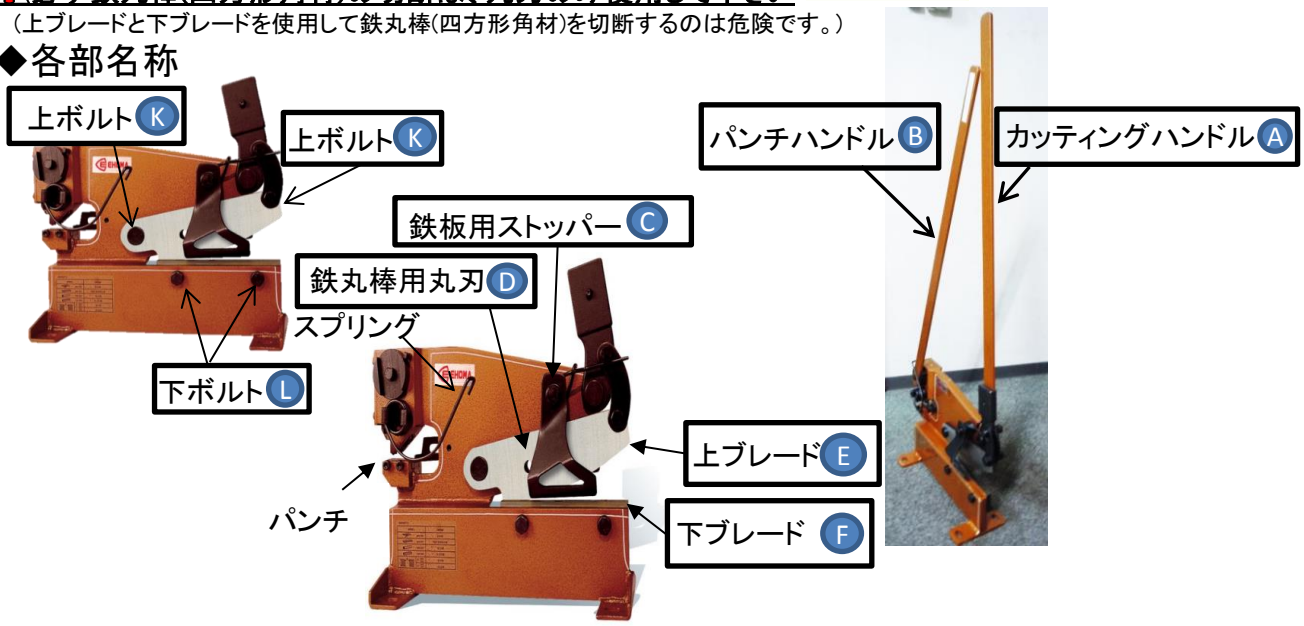


また、動画(同シリーズのEA627SE丸棒切断)のQRコードが右にありますので、そちらも合わせてご参考にして下さい。
(動画中の赤丸印の位置で切断して下さい)

⚠必ず鉄丸棒(四方形角材)の切断は、丸刃のみ使用して下さい

(上ブレードと下ブレードを使用して鉄丸棒(四方形角材)を切断するのは危険です。)

◆各部名称



◆ブレードの交換

1. 上ブレードと下ブレードの交換(P,3 各部名称参照)

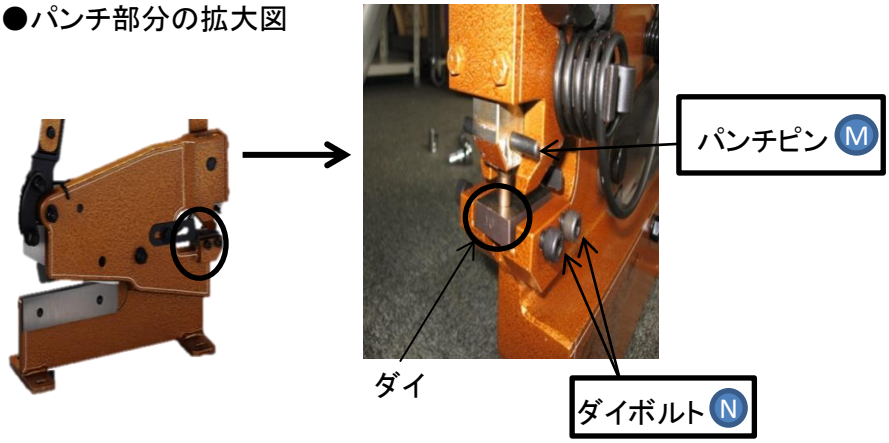
① カッティングハンドル Ⓐ を取り外します。
② ストッパー Ⓒ を上方向に移動させます。※
③ 下ボルト Ⓛ 2本を外して下ブレード Ⓕ を外し、新しいブレードと交換して下さい。
その後、上ボルト Ⓚ を外し、同じ要領で上ブレード Ⓔ を
交換して下さい。

※ストッパーが邪魔をして刃の交換が難しい場合は、ストッパーを外して刃を交換して下さい。

2.パンチとダイの交換

①パンチハンドル Ⓑ を元の垂直状態に戻し、取り外します。
②まず、ダイボルト Ⓝ の4つを緩めて古いダイを外して下さい。(下記、●パンチ部分の拡大図参照)
③次に、鉄ハンマーでくさび状のパンチピン Ⓜ をたたき、
パンチを下へ引っ張り出します。
④新しいパンチとダイを入れ、再びパンチピン Ⓜ を鉄ハンマーでたたいてパンチを取り付けます。
⑤パンチハンドル Ⓑ を取り付けた後、ゆっくり下におろして**パンチとダイがはめ合っている事を必ず確認して下さい。**(穴とパンチの位置を合わせる為に必要な作業となります。)
⑥ ダイを固定します。ダイを固定する際には、4つのダイボルト Ⓝ を左右均等に
締めて下さい。
(左右均等にダイボルト Ⓝ を止めることでダイとパンチのずれが生じることを防ぎます。)

●パンチ部分の拡大図



⚠ 必ず作業終了時は、ハンドルを元の垂直方向に戻して下さい。
⚠ 長期使用しない時はハンドルを外して下さい。
(ハンドルにスプリングが引掛っており、ハンドルをおろしたまま、もしくは付けたまま
置いているとスプリングが伸びた状態になり、寿命が短くなる恐れがあります)

⚠ 改造はしないでください。
・本機の寿命を著しく損ねる場合が有ります。
・ご使用者が怪我をする場合が有ります。
・作業行程に支障を来たす場合が有ります。

株式会社 エスコ
本社／〒550-0012 大阪市西区立売堀3－8－14
TEL:(06)6532-6226　FAX:(06)6541-0929